

中华人民共和国国家标准

紧固件 螺栓和螺钉通孔

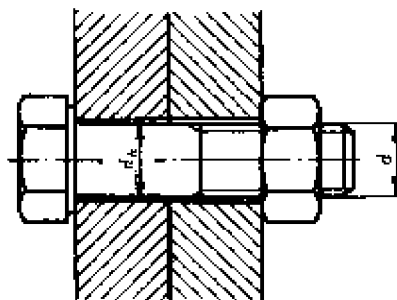
UDC 621.882
.15+621
.882.6
GB 5277—85

Fasteners—Clearance holes
for bolts and screws

代替 GB 152—76
有关部分

本标准规定了螺纹规格为 M1~M150 的螺栓和螺钉用通孔尺寸。
本标准等效采用国际标准 ISO 273—1979 《紧固件—螺栓和螺钉通孔》。

1 尺寸



mm

螺 纹 规 格 d	通 孔 d_h		
	系 列		
	精 装 配	中 等 装 配	粗 装 配
M1	1.1	1.2	1.3
M1.2	1.3	1.4	1.5
M1.4	1.5	1.6	1.8
M1.6	1.7	1.8	2
M1.8	2	2.1	2.2
M2	2.2	2.4	2.6
M2.5	2.7	2.9	3.1
M3	3.2	3.4	3.6
M3.5	3.7	3.9	4.2
M4	4.3	4.5	4.8
M4.5	4.8	5	5.3
M5	5.3	5.5	5.8
M6	6.4	6.6	7
M7	7.4	7.6	8
M8	8.4	9	10

国家标准局 1985-08-01 发布

1986-06-01 实施

续表				mm
螺 纹 规 格	通 孔			d_h
	系 列			
	精 装 配	中 等 装 配	粗 装 配	
M10	10.5	11	12	
M12	13	13.5	14.5	
M14	15	15.5	16.5	
M16	17	17.5	18.5	
M18	19	20	21	
M20	21	22	24	
M22	23	24	26	
M24	25	26	28	
M27	28	30	32	
M30	31	33	35	
M33	34	36	38	
M36	37	39	42	
M39	40	42	45	
M42	43	45	48	
M45	46	48	52	
M48	50	52	56	
M52	54	56	62	
M56	58	62	66	
M60	62	66	70	
M64	66	70	74	
M68	70	74	78	
M72	74	78	82	
M76	78	82	86	
M80	82	86	91	
M85	87	91	96	
M90	93	96	101	
M95	98	101	107	
M100	104	107	112	
M105	109	112	117	
M110	114	117	122	
M115	119	122	127	
M120	124	127	132	
M125	129	132	137	
M130	134	137	144	
M140	144	147	155	
M150	155	158	165	

2 公差

如无特殊要求，通孔公差按下列规定：

精装配系列：H 12；

中等装配系列：H 13；

粗装配系列：H 14。

如有必要避免通孔边缘与螺栓头下圆角发生干涉时，建议倒角。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。